

低スラグワイヤ

## 電着塗装性、防錆性を向上

●軟鋼～490MPa級高張力鋼用ガスシールドアーク溶接

ソリッドワイヤ

**FAMILIARC™**  
**MIX-1TR**

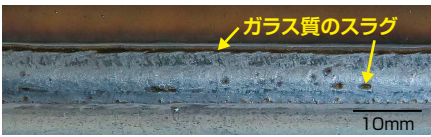
### 効果と特長

- 1 溶接部の電着塗装性を向上させます。  
溶接ビード表面に発生するスラグ組成およびスラグの分散状態を最適化することで、電着塗装性を向上できます。
- 2 従来ワイヤと同等以上の高速溶接が可能です。  
溶接速度毎分140cmでも平滑な溶接ビード形成が可能です。
- 3 亜鉛めっき鋼板を含め、多様な鋼種に適用できます。



### 電着塗装を阻害するガラス質のスラグを低減し、防錆性を向上

ビード外観

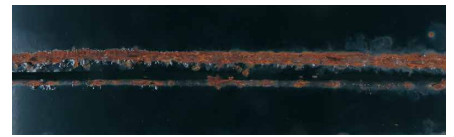


従来ワイヤ

電着塗装後外観



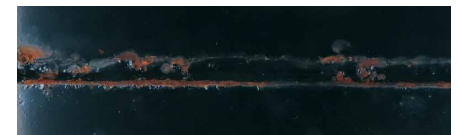
防錆性(複合サイクル腐食試験結果)



※サイクル腐食試験条件はJASO M609に準拠

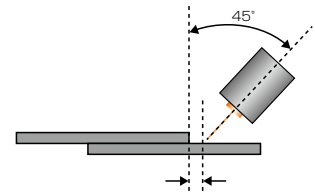


FAMILIARC™  
MIX-1TR



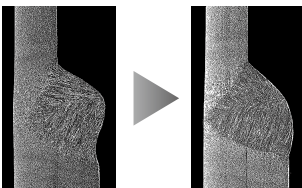
### 溶接条件、溶接姿勢および狙い位置

溶接法：パルスMAG  
ワイヤ径：1.2mmφ  
シールドガス：Ar-20%CO<sub>2</sub> 25L/min  
鋼板：SPH440(2.3t×50w×200l)  
電流-電圧-溶接速度：190A-23.0V-80cm/min  
突出し長さ：15mm



### ビードの凸形状を抑えた高速溶接が可能

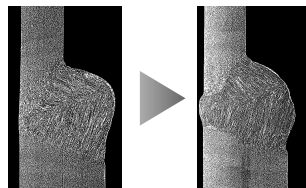
溶接速度 100cm/min



従来ワイヤ

FAMILIARC™  
MIX-1TR

溶接速度 140cm/min

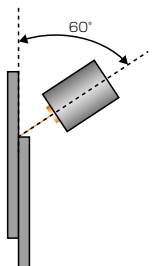


従来ワイヤ

FAMILIARC™  
MIX-1TR

### 溶接条件、溶接姿勢および狙い位置

溶接法：パルスMAG  
ワイヤ径：1.2mmφ  
シールドガス：Ar-20%CO<sub>2</sub> 25L/min  
電流-電圧-速度：230A-23.0V-100cm/min  
320A-25.0V-140cm/min  
突出し長さ：15mm  
鋼板：SPH440(2.6t×80w×300l)



**種類**

ガスシールドアーク溶接ソリッドワイヤ

**適用鋼種**

軟鋼・高張力鋼

**規格**

JIS Z 3312 G 49 A 2 M O

**製造寸法**

ワイヤ径(mmφ)			1.2
包装単位	スプール	10kg巻	○
		20kg巻	○
パック			○

**溶着金属の化学成分と機械的性質の一例**

化学成分(mass%)				
C	Si	Mn	P	S
0.06	0.08	1.63	0.007	0.002

機械的性質				
	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー -20℃[J](Ave.)
<b>FAMILIARC™ MIX-1TR</b>	530	601	30	175、204、215(198)
JIS Z 3312 G 49 A 2 M O	≥390	490~670	≥18	≥27

※シールドガスAr-20%CO<sub>2</sub>、JIS Z 3312に準ずる



**警告**

溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なうおそれがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用など適切な予防措置をとってください。アーク光は目や皮膚に有害です。適切なしゃ光保護具を使用してください。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないでください。  
ワイヤの始末端部などトーチ先端以外のワイヤが、溶接中に母材、ワイヤフィードなど非絶縁部に接触するとスパークが発生し、火災、熱傷の原因になるので注意してください。

**お客様へのご注意とお願い**

- ①本カタログに記載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したものを以外は、保証を意味するものではありません。
- ②実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
- ③本カタログ記載の技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますので、ご了承ください。

**株式会社 神戸製鋼所**

**溶接事業部門**

**マーケティングセンター**

マーケティング企画室 TEL 03-5739-6321 FAX 03-5739-6958

**国内営業部**

造船・エネルギー営業室 TEL 03-5739-6322 FAX 03-5739-6958

**東日本営業室**

(溶接材料) TEL 03-5739-6323 FAX 03-5739-6958

(溶接システム) TEL 03-5739-6325 FAX 03-5739-6958

北海道営業所 TEL 011-261-9334 FAX 011-251-2533

東北営業所 TEL 022-261-8812 FAX 022-261-0762

中日本営業室 TEL 052-584-6075 FAX 052-584-6109

※本製品(役務を含む)は、外国為替及び外国貿易法に定める輸出規制の対象です。輸出には、日本国政府の輸出許可が必要な場合があります。輸出のご予定がある場合には、弊社営業所へお問い合わせ下さい。その際には輸出先や用途をご確認させていただくことがありますので、ご了承下さい。

The products and services represented in this catalog are governed by the export restrictions of the Japanese Foreign Exchange and Foreign Trade Act. A Japanese government issued export permit may be necessary to export outside Japan. If export is intended, kindly consult Kobe Steel, Ltd. Welding Business and/or its sales offices. Please be advised in advance that we reserve the right to confirm the export destination including the nature and/or intended use of our products and services at the said destination.

**コベルコ溶接テクノ株式会社**

CS推進部CSグループ TEL 0466-20-3000 FAX 0466-20-3010

**西日本営業室**

(溶接材料) TEL 06-6206-6390 FAX 06-6206-6458

(溶接システム) TEL 06-6206-6423 FAX 06-6206-6458

中国営業所 TEL 082-258-5305 FAX 082-258-5309

四国営業所 TEL 087-823-7444 FAX 087-823-7333

九州営業所 TEL 092-451-6012 FAX 092-473-8238

グローバル推進部 TEL 03-5739-6331~6332 FAX 03-5739-6960